

Japanese Unexamined Patent Publication No. 11-187622

As shown in FIG. 1, a commutator 1 includes six segments 3. Each two opposed segments 3 are short-circuited by a short-circuiting member 4 arranged inward of the commutator 1. A numeral 9 indicates a dielectric material, and a numeral 80 indicates a hook engaged with the dielectric material.

With reference to FIG. 2(a), the short-circuiting member 4 is made of a conductive material and includes two joints 5 and a belt-like connecting portion 6. Each joint 5 projects from a top end of a corresponding one of two opposed segments 3, and the connecting portion 6 connects between the joints 5. FIG. 2(b) shows the short-circuiting member 4, which is bent along an inner peripheral surface of each corresponding segment 3. FIG. 2(c) shows three different segment blocks 12, each of which has a different height H1, H2, H3 of the short-circuiting member 4.

The three segment blocks 12 are first provided. Each segment block 12 is blanked from a base material and includes the two segments 3 integrally connected by the short-circuiting member 4. Then, the short-circuiting member 4 of each segment block 12 is bent along the inner peripheral surface of the corresponding segment 3, and the two segments 3 are opposed to one another. The three segment blocks 12 are displaced from one another by 60 degrees and are set in a molding die. Thereafter, molding is performed using a molding material. Upon the molding, the three segment blocks 12 are integrated to a segment base 10

THIS PAGE BLANK (USPTO)

to form the commutator 1.

FIG. 3 shows another embodiment. In this embodiment, short-circuiting members 4 are formed in a segment material 2, which has six segments 3. Each short-circuiting member 4 is formed by cutting and bending of a corresponding portion of the segment material 2. Each short-circuiting member 4 connects between corresponding two segments 3. In FIG. 3(c), a numeral 13 indicates a brush sliding surface for slidably engaging with power supply brushes. The segment material 2 is curled such that the short-circuiting members 4 are placed inward of the segments 3. Then, slits 14 are formed.

FIG. 5 shows another embodiment. The segment material 2 and the short-circuiting members 4 are formed separately. After curling of the segment material 2, slits 14 are formed in the segment material 2. Then, each two opposed segments 2 are connected by a conductive member, such as a flexible wire 15.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-187622

(43)Date of publication of application : 09.07.1999

(51)Int.CI.

H02K 13/00

(21)Application number : 09-348274

(71)Applicant : MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD

(22)Date of filing : 17.12.1997

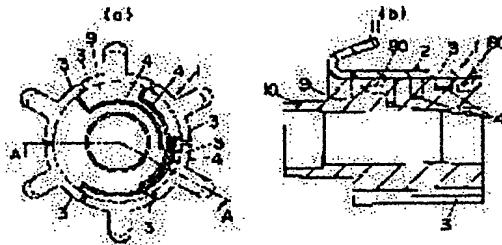
(72)Inventor : NATSUHARA TSUTOMU
YAMADA TOMIO
YAMAGUCHI SHIRO
KOZAI TAKASHI

(54) RECTIFIER FOR MOTOR AND ITS MANUFACTURE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce linear processing/junction man-hours between segments, to significantly shorten work time and to prevent the occurrence of rear shorting by shorting confronting segments on the inner side of the segments.

SOLUTION: A rectifier 1 is divided into six segments 3, and the confronting segments 3 and 3 are shorted by shorting members 4 arranged in the rectifier 1. Shorting members 4 are constituted of conductive materials and they are integrally formed of a pair of junction parts, which are protrusively provided on the upper end parts of the two confronting segments 3 and a band-like connection part connecting the junction parts. Since the shorting members 4 which short the oppositely faced segments 3 and 3 are arranged on the inner side of the segments 3, the confronting segments 3 and 3 can be short circuited in the segments 3. It is not necessary to linearly process a stretch line outside the rectifier 1, and the shorting members 4 are bent/worked. Then, the shorting members 4 are prevented from being brought into contact with one another between segment blocks.



THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-187622

(43)公開日 平成11年(1999)7月9日

(51)IntCL⁶
H02K 13/00

識別号

F1
H02K 13/00

F

審査請求 実請求 請求項の数13 O.L. (全11頁)

(21)出願番号 特開平9-348274

(22)出願日 平成9年(1997)12月17日

(71)出願人 000005832

株式会社

大阪府門真市大字門真1048番地

(72)発明者 須原 知

大阪府門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内

(72)発明者 山田 富男

大阪府門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内

(72)発明者 山口 四郎

大阪府門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内

(74)代理人 弁理士 西川 審清 (外1名)

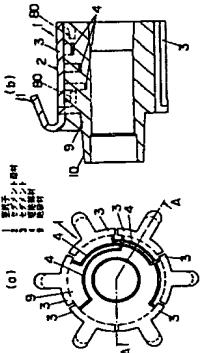
最終頁に記載

(54)【発明の名称】モータ用整流子及びその製造方法

(57)【要約】

【図説】セグメント間の短絡作動、及び接合工数を削減して、作業時間を大幅に短縮する。レアシートの発生を防止する。モータのサイズを縮小する。

【解決手段】2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を直角に配置して、各々対向するセグメント3同士を短絡部材4を介して短絡させて成るモータ用整流子1である。各々対向するセグメント3同士をセグメント3の内側に短絡させた。



メント3同士を短絡させる方法にあっては、渡り線90を歎心コイル26と整流子1との間に通さなければならず、このとき渡り線90同士、或いは歎心コイル26と渡り線90との間に接続してアシートが発生するという品質上の問題があり、また、渡り線90の取扱い及び接合工数が多くなり、作業に長時間を要するという問題もある。さらに、ロータ歎心22と整流子1との間に渡り線90の配線スペースを確保しなければならず、モータ7のサイズが大きくなるという問題もあった。

【0004】なお、他の従来例とて、例えば特開平8-331812号公報に示すモータ用整流子を用いて短絡構造が示されているが、この場合、平板の表面又は直面を利用してセグメント間を短絡させることは可能であるが、しかしながら、直面モータ用に用いる整流子にあっては、セグメントの直面には通常金属の歎心が通っており、導通性の渡り線を配置することができないという問題がある。

【0005】本発明は、上記従来例に鑑みてなされたもので、セグメント3の歎心処理及び接合工数を削減して、作業時間を大幅に短縮できることに、アシートの発生防止を図ることができ、さらにモータのサイズを小さくできるモータ用整流子及びその製造方法を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するためには、本発明は、2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を直角に配置して、各々対向するセグメント3同士を短絡部材4により短絡させて成るモータ用整流子であって、各々対向するセグメント3同士をセグメント3の内側に短絡させることを特徴としている。このように対向するセグメント3と各々対向するセグメント3を用いてセグメント3内部に短絡させることにより、従来のような渡り線を用いて整流子1の外側に配線する場合と比較して、セグメント3内部で容易に短絡させることができ。しかし短絡部材4はセグメント3と一体形で形成されているので、分割された対向するセグメント3が予め短絡された構造となり、セグメント3、3間の歎心処理及び接合工数を削減できるうえに、セグメント3を形成した後、セグメント3に短絡部材4を接合するにより接続できるので、製造工程を一層簡略化できる。

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施形態の一例として、コイルが巻かれる一軸歎心に對向してマグネットが配置される直面モータであって、ロータ歎心の間に給電用ブラシが接続する整流子1を固定した構造を説明する。整流子1は、図4に示すように、6個のセグメント3に分割されており、各々対向するセグメント3、3間の渡り線10の内側に配した短絡部材4により短絡させられる。なお、セグメント3の数は6個に限られず、2 n個 (nは2以上の整数)であればよい。図1の11はあくまでも渡り線10が接続されるライダ部、80は絶縁材9に保持されるフック部である。

【0010】図1に示すように、対向する2つのセグメント3の上部に短絡部材5と、短絡部材5と歎心5を通絡する導体6が接続され、導体6とセグメント3の内側に沿って折り曲げた場合を示しており、図2(c)は短絡部材4の高さH1、H2、H3を異ならせる3つのセグメントブロック12を示している。

【0011】ここで、フープ(セグメント母材)を打ち抜いて、2個のセグメント3を短絡部材4で一體に接続したセグメントブロック12を2つ形成し、その、短絡部材4をセグメント3の内側に沿って折り曲げた場合を示しており、図2(c)は短絡部材4の高さH1、H2、H3を異ならせる3つのセグメントブロック12を示している。

【0012】ここで、フープ(セグメント母材)を打ち抜いて、2個のセグメント3を短絡部材4で一體に接続したセグメントブロック12を2つ形成し、その、短絡部材4をセグメント3の内側に沿って折り曲げた場合を示しており、図2(c)は短絡部材4の高さH1、H2、H3を異ならせる3つのセグメントブロック12を示している。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を直角に配置して、各々対向するセグメント3同士を短絡部材4により短絡させて成るモータ用整流子であって、各々対向するセグメント3同士をセグメント3の内側に短絡させることを特徴とするモータ用整流子。

【請求項2】 各々対向するセグメント3同士をセグメント3の内側に短絡させていることを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項3】 2 n個のセグメント3を備えたセグメント母材に短絡部材を切り起こしにより形成したことを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項4】 2 n個のセグメント3を備えたセグメント母材に短絡部材を打ち抜きにより形成したことを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項5】 2 n個のセグメント3を備えたセグメント母材に短絡部材とが別別であることを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項6】 セグメント母材を斜り加工で形成したことを特徴とする請求項3又は4又は5のいずれかに記載のモータ用整流子。

【請求項7】 セグメント母材を斜り加工で形成したことを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項8】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材に短絡部材を打ち抜きにより形成したことを特徴とするモータ用整流子。

【請求項9】 2 n個のセグメント3を備えたセグメント母材に短絡部材を斜り加工で形成したことを特徴とする請求項1記載のモータ用整流子。

【請求項10】 セグメント母材と短絡部材とが同一に形成される請求項8又は至る請求項1のいずれかに記載のモータ用整流子。

【請求項11】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項8又は至る請求項1のいずれかに記載のモータ用整流子。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、各短絡部材をセグメント母材の内側に入ることにより反止めた後にこの短絡部材をモータ用整流子にそれぞれ接続した後、セグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、セグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項11】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項11】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項11】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項11】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項11】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項12】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項13】 セグメント母材と短絡部材とが斜めに形成される請求項12のいずれかに記載のモータ用整流子の製造方法。

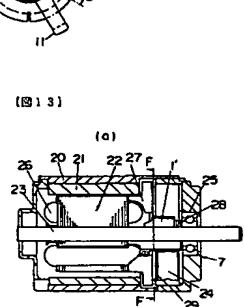
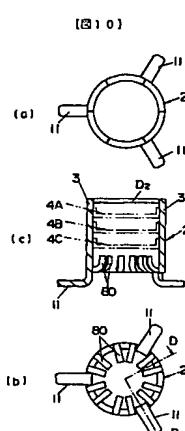
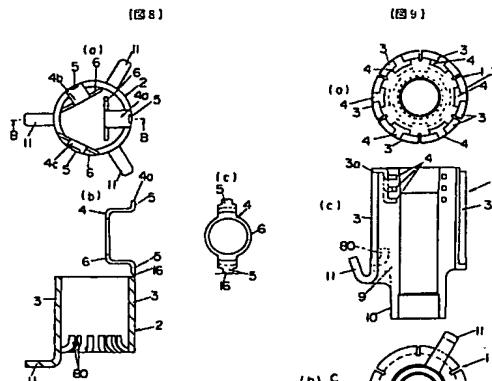
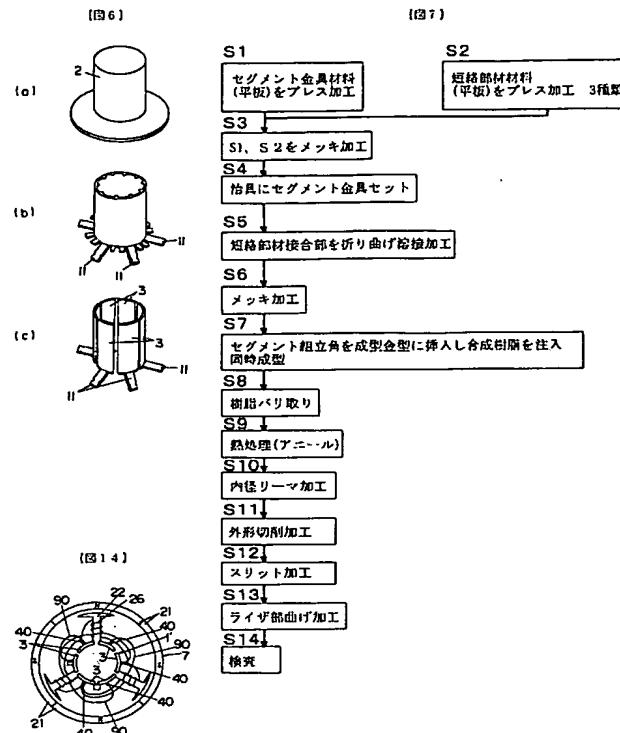
【発明の詳細な説明】

【0001】 【発明の属する技術分野】この発明は、モータ用整流子及びその製造方法に関するものである。

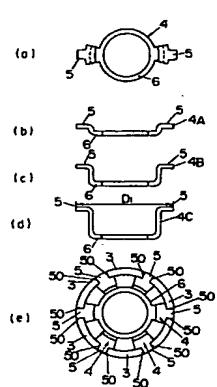
【0002】 【従来の技術】従来、この種のモータ用整流子として特開昭4-9112-2522号公報に示すB5-5-65578号公報に記載されているものが知られている。従来の整流子1'は、側面を斜めにしたモータ7の一側を図1に示す。図1において、整流子1'は側面を斜めにしたモータ7は、ケース2の内側面に4種のマグネット21が周方向に設置され、マグネット21の内側部に3個のロータ歎心22が回転自在に設置され、ロータ歎心22の2側の輪23に固定された整流子1'は、カーボンブラシ24が接觸自在に設置されている。整流子1'は、側面を斜めにしたモータ用整流子の製造方法。

【請求項9】 2 n個 (nは2以上の整数)のセグメント3を備えたセグメント母材と、各々対向するセグメント3同間を短絡させる短絡部材と、絶縁材とでモータ用整流子を製造する方法であって、先端部が自由端となった複数の短絡部材をセグメント母材に一体に形成し、各短絡部材をセグメント母材の内側に斜めに設置した後、各短絡部材をセグメント母材の内側に絶縁材を充填することを特徴とするモータ用整流子の製造方法。

【請求項10】 2 n個 (nは2以上の整数)の



11 ベーシ



フロントページの続きを読む

(72) 児明者 小畠 敬
大阪府門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内

THIS PAGE BLANK (USPTO)